

Mode d'emploi

CE 0483





Chère cliente,
Cher client,

En choisissant les produits Espridont, vous avez opté pour des produits de qualité, harmonieusement adaptés les uns aux autres, permettant une réalisation fiable et esthétique de vos travaux céramiques.

Une des conditions essentielles de la réussite de vos travaux est le suivi des consignes d'utilisation de la céramique CARMEN®.

Cette brochure contient de nombreux conseils pratiques sur la façon d'utiliser nos produits. Vous trouverez des informations supplémentaires dans notre brochure intitulée « Handling tips for CARMEN® ceramics » Réf. 989-677-20.

Si vous avez des questions au sujet de la mise en œuvre de nos produits, nos conseillers en matière d'applications dentaires sont à votre entière disposition.

Ligne directe : 01 64 11 26 26

Vous trouverez informations et modes d'emploi relatifs aux systèmes céramique Esprident sur Internet, à l'adresse suivante : **www.esprident.com.**



Contenu

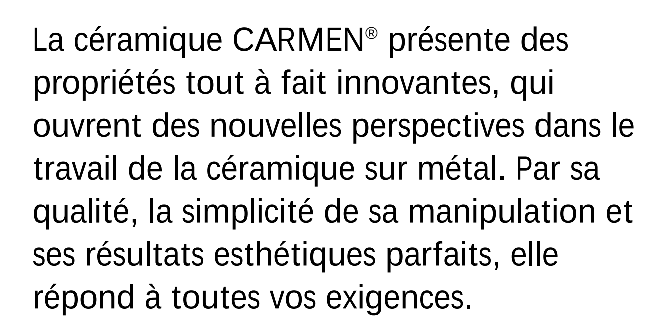




Situation initiale



Travail in situ



La céramique CARMEN® présente des propriétés tout à fait innovantes, qui ouvrent des nouvelles perspectives dans le travail de la céramique sur métal. Par sa qualité, la simplicité de sa manipulation et ses résultats esthétiques parfaits, elle répond à toutes vos exigences.

La céramique CARMEN® a été mise au point de façon à être compatible avec tous les alliages céramo-métalliques dont les coefficients de dilatation thermique se situent entre : 14,1 x 10^{-6} et 15,3 x 10^{-6} pour une température de 25°C à 600°C et 13,9 x 10^{-6} et 15,1 x 10^{-6} pour une température de 25°C à 500°C.

A noter que le coefficient de dilatation thermique moyen de la céramique CARMEN® est de : 11,61 x 10^{-6} pour une température de 25°C à 500°C.

La céramique CARMEN® présente une très grande stabilité à tous les stades de la cuisson. Même après plusieurs cuissons, elle conserve sa forme, sa teinte et sa brillance.

La céramique CARMEN® se différencie fondamentalement des autres céramiques du fait de sa faible température de cuisson, ce qui fait que l'armature métallique est soumise à des contraintes nettement moins importantes.

Tous les matériaux CARMEN® doivent être stockés à température ambiante (20 à 25°C).



Avantages de la céramique CARMEN®

1. Stabilité à la cuisson, bonne tenue des formes et des arêtes

Pas d'arrondissement des formes, maintien des arêtes vives.

2. Extrême stabilité des teintes

3. Rendu des teintes

– une brillance hors du commun
– une translucidité et un effet de profondeur élevés
– une opacité modulable
– une fluorescence naturelle
– une stabilité de l'opalescence
– une grande transmission de la lumière et une réfraction naturelle résultent des effets de prisme produits dans la structure microcristalline du matériau de base.

4. Basse température de cuisson

La basse température de cuisson (870°C pour les cuissons de dentines I et II) induit moins de contrainte pour l'armature métallique.

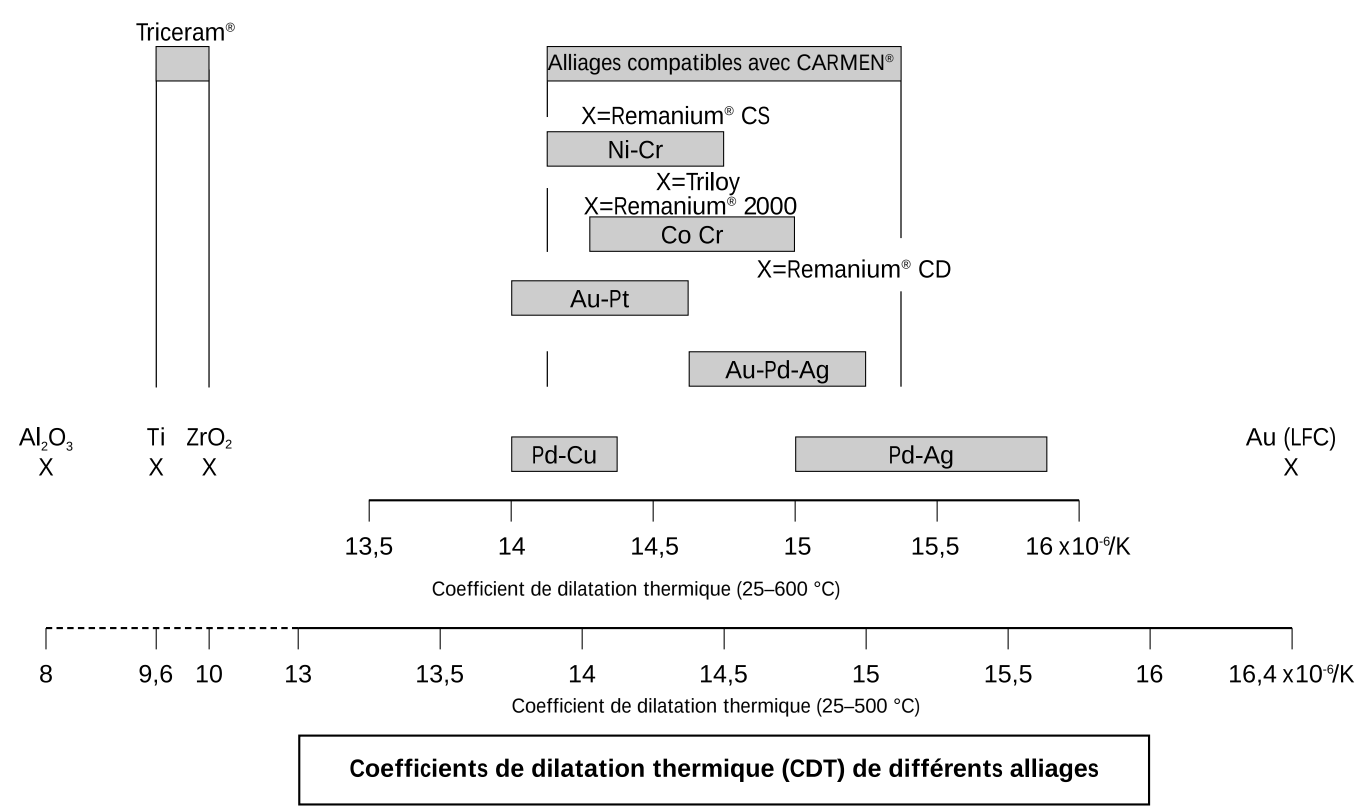
5. Compatibilité avec tous les alliages

La céramique CARMEN® convient à tous les alliages courants dont les coefficients de dilatation thermique se situent entre 14,1 x 10^{-6} et 15,3 x 10^{-6} entre 25 et 600°C et 13,9 x 10^{-6} et 15,1 x 10^{-6} entre 25 et 500°C, y compris aux alliages à forte teneur en or, particulièrement sensibles.

6. Facile à utiliser

La céramique CARMEN® est extrêmement facile à modeler ; de plus elle offre un rendu esthétique de premier ordre grâce à une large gamme de produits.

Voici les principales caractéristiques de CARMEN® !



Coefficients de dilatation thermique (CDT) de différents alliages





Domaines d’application des masses céramiques

Incisal opalescent 57-60 (IO) :
– opalescent :
  effet bleuté en lumière réfléchie, effet orangé en lumière transmise
– couche alternée en région incisale
– renforce la réfraction naturelle
– application dans la région incisale.

Transparent opalescent 64 (TO) :
- masse opalescente bleue
- application dans la région incisale.

Neutre transparent opalescent 65 (NTO) :
– masse opalescente pure
– renforce l’opalescence naturelle et la transparence
– application dans la région incisale.

Incisal intensif 62 (II) :
– masse blanche très opaque
– reproduit les zones déminéralisées
– convient aux crêtes latérales dans la zone des molaires.

Incisal intensif 63 (II) :
– masse de couleur miel
– reproduit les caractéristiques dues à l’âge
– application dans la région incisale.

Dentine intensive (DI) :
– masse intensive de couleur orange
– pour les extrémités des mamelons
– pour la caractérisation de la dentine
– à placer dans la zone des sillons centraux.

Masse cervicale (C):
– renforce l’intinsité des teintes dans la région cervicale
– peut être mélangée avec la teinte de dentine correspondante.

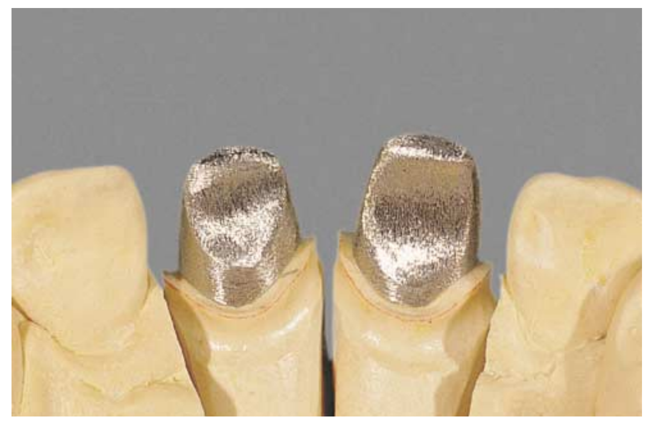
Arteline (AL) :
– pour des effets de profondeur
– imite les effets naturels dans la zone du corps de la dentine et celle des mamelons.

Opaque dentine intensive (ODI) :
– permet de moduler la teinte des dentines et des dentines opaques
– application dans les zones de la dentine et proximales.

Masse gingivale (G/GD) :
– pour la reconstruction de la gencive ou de papille.



Préparation de l’armature



Armature préparée

Il est indispensable de respecter les indications du fabricant d’alliage !
L'épaisseur du métal ne devrait pas être inférieure à 0,3 mm.

N.B. :
Il est recommandé d'utiliser des fraises en carbure de tungstène pour le dégrossissage ; le sablage se fera à l'oxyde d'alumine (granulométrie minimale : 110μ) ; le nettoyage devra être soigneux et exécuté sous l’eau courante ou au jet de vapeur.
Evitez les angles coupants et les arêtes vives. L’armature doit être modelée de façon homothétique afin de soutenir la céramique. L'épaisseur de la céramique ne devrait pas dépasser 2 mm au bord incisal.

Profitez des propriétés exceptionnelles du AESTHETIC UNIVERSAL Bonder:

Propriétés spécifiques du AESTHETIC UNIVERSAL Bonder:

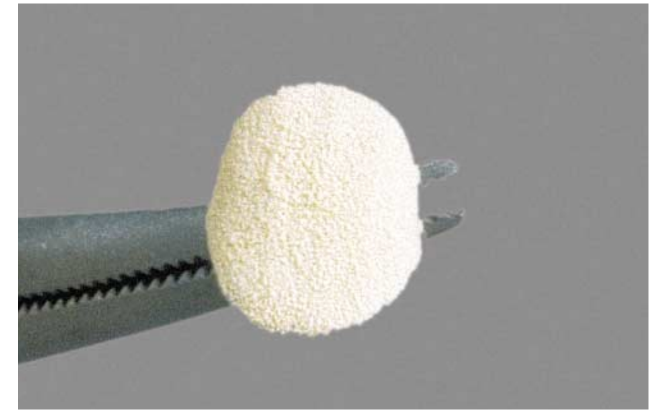
- augmentation de la cohésion métal/céramique
- la teinte chaude du AESTHETIC UNIVERSAL Bonder perfectionne l’effet optique de la teinte de la céramique
- dégradé optimal des teintes au niveau du bord cervical de la couronne

Gamme disponible :

	Réf.:
Set avec seringue (4 g), pinceau et mode d’emploi	**292-200-15**
Seringue (4 g)	**292-200-10**



Application du flash opaque



Flash opaque

Le flash opaque est spécialement destiné aux alliages céramo-métalliques à base de métaux non précieux mais peut être utilisé avec pratiquement tous les alliages céramo-métalliques courants à base de métaux précieux.

Le flash opaque se compose d'une pâte de base et de poudres teintées, dont les teintes correspondent aux teintes dentaires (A1-D4).

Le flash opaque présente les caractéristiques suivantes, et ce avec une seule cuisson :
– formation d'oxyde limitée,
– pas de changement de teinte,
– bon recouvrement.

Comment procéder :
Comme pour un opaque en pâte, en appliquant sur l'armature sèche une couche de pâte de base aussi mince que possible et néanmoins suffisamment couvrante. Eviter la formation de sur épaisseur et de gouttes.

Saupoudrer la poudre flash sur le liant encore humide en tenant l'armature au dessus du petit pot muni d'un entonnoir.

Eliminer l'excédent de poudre par une légère vibration. La surface du liant doit être entièrement recouverte de poudre et ne pas briller.

Eviter, lors du saupoudrage, que des particules de poudre ne pénètrent dans l'intrados de la couronne.

Après la cuisson, la surface de l'opaque doit avoir un aspect mat et rugueux et non pas brillant.

Refermer le flacon après utilisation. Il est possible de diluer la pâte de base à l'aide du liquide flash opaque exclusivement.

Conseil à l'utilisateur : Les armatures composées d'alliages céramo-métalliques à base de métaux non précieux et fortement oxydants doivent, après chaque cuisson, être passées sous l'eau courante et brossées, également dans l'intrados de la couronne, pour prévenir tout changement de couleur.

Ne pas utiliser de produits décapants avec le flash opaque.





Application de l'opaque en pâte universal CARMEN®



Application de l'opaque en pâte universal avant cuisson



Aspect satiné après cuisson

L'opaque en pâte universal CARMEN® peut être employé avec tous les alliages céramo-métalliques à base de métaux précieux ou non précieux ainsi que pour les armatures obtenues par galvanoplastie.

Il présente les avantages suivants :
- application directe (pas besoin de mélanger avant)
- une cuisson suffit en règle générale
- faible température de cuisson
- pas besoin d'un refroidissement lent (pour toutes les cuissons de la céramique)
- faible épaisseur de la couche
- bon recouvrement de l'armature métallique
- grande facilité d'application
- aspect satiné

Comment procéder :
utilisation de l'opaque en pâte universal CARMEN® : ne pas utiliser le premier millimètre de produit, qui sort de la seringue, s'il est trop liquide. L'opaque en pâte doit avoir la consistance d'une crème.

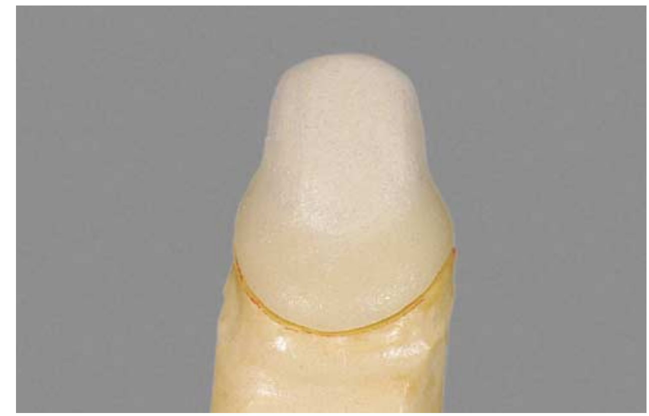
Application de l'opaque en pâte universal CARMEN® : déposer l'opaque de la teinte souhaitée (pour la dent à réaliser) régulièrement et de façon à recouvrir toute l'armature. Eviter une sur épaisseur dans l'espace interproximal. Après la cuisson, la surface doit être lisse et légèrement brillante. Une cuisson suffit en règle générale. Si une seconde cuisson est nécessaire, il suffit de répéter l'opération à l'identique.

Il est possible de diluer la pâte à l'aide du liquide opaque universal CARMEN® exclusivement.

N.B. :
Nettoyer le pinceau pour opaque en pâte universal CARMEN® uniquement avec le liquide opaque universal CARMEN® ou de la vapeur, **bien sécher celui-ci avant de l'utiliser de nouveau.**



Application des masses d'épaulement et cervicales



Masse d'épaulement après première cuisson

Masses d'épaulement

La céramique CARMEN® propose quatre masses d'épaulement différentes, réparties entre les quatre groupes de teinte A-B-C-D. La masse d'épaulement « blanche » permet d'obtenir, grâce aux mélanges appropriés, toutes les nuances de A1 à D4 conformément au tableau ci-contre. Le mélange avec la masse d'épaulement « transparente » renforce la transparence de l'épaulement. D'autres modifications individuelles peuvent être obtenues à l'aide des masses d'épaulement « jaune » et « orange ». Pour mélanger, utiliser le liquide masse épaulement universal.

	A	B	C	D	BLANC
A 1	50 %				50 %
A 2	65 %				35 %
A 3	70 %				30 %
A 3,5	100 %				
A 4	100 %				
B 1		35 %			65 %
B 2		80 %			20 %
B 3		90 %			10 %
B 4		100 %			
C 1			50 %		50 %
C 2			75 %		25 %
C 3			85 %		15 %
C 4			100 %		
D 2				60 %	40 %
D 3	60 %			30 %	10 %
D 4				100 %	

Masses cervicales

Pour les préparations tangentielles, on dispose de masses cervicales CA, CB, CC et CD. Elles renforcent la teinte dans la région cervicale de la couronne, lorsqu'on ne peut pas travailler avec des masses d'épaulement. Elles doivent être mélangées avec de la dentine de la teinte correspondant à celle de la dent (conformément au tableau de mélange ci-dessous).

A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
–	50% A2 + 50% CA	50% A3 + 50% CA	50% A3,5 + 50% CA	CA	–	50% B2 + 50% CB	50% B3 + 50% CB	CB	–	50% C2 + 50% CC	50% C3 + 50% CC	CC	CD	CD	CD





Montage de la céramique

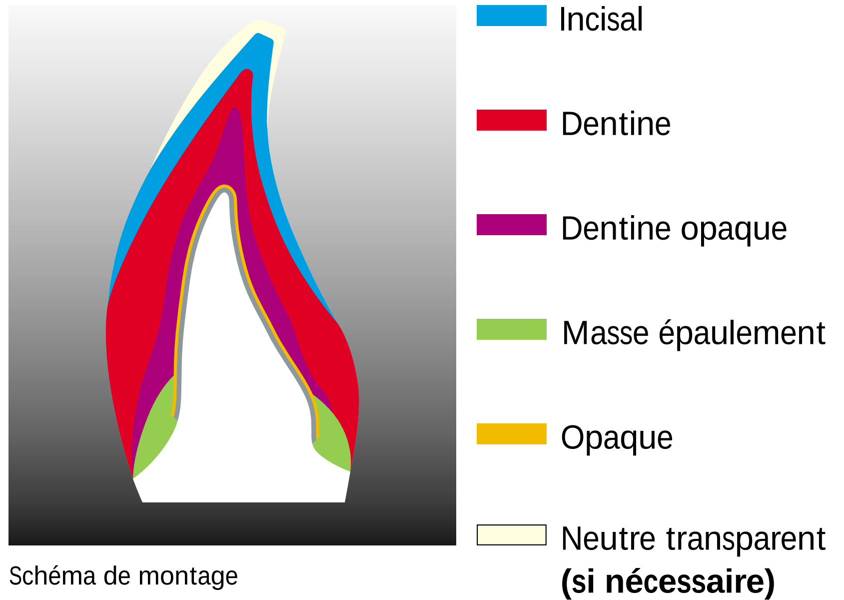


Schéma de montage

Sélectionner les masses céramiques en fonction de la teinte souhaitée pour la dent. Pour les différentes teintes possibles, se reporter au schéma de montage illustré ci-dessus.

N.B. :

On travaille généralement avec des masses dentine opaque, ce qui évite que l'armature, recouverte d'opaque apparaisse par transparence. Ces masses permettent également de modifier l'opacité des dentines (en mélangeant les masses dentine et dentine opaque). A partir d'une épaisseur de couche de 0,9 mm, on peut renoncer à l'application de dentine opaque.

Vous trouverez des indications sur l'application des liquides et des Stains Universal aux pages 14 et 15.

La céramique CARMEN® est une céramique translucide. C'est pourquoi la masse NT (neutre-transparent) doit être utilisée de façon très parcimonieuse.

Classement des masses incisales :

A 1	IT 57	B 4	IT 60
A 2	IT 57	C 1	IT 60
A 3	IT 59	C 2	IT 59
A 3,5	IT 59	C 3	IT 59
A 4	IT 60	C 4	IT 60
B 1	IT 57	D 2	IT 60
B 2	IT 59	D 3	IT 59
B 3	IT 59	D 4	IT 59

Avec IT 58, vous pouvez obtenir des effets de gris supplémentaires, au niveau des dents postérieures.



Montage (standard)
Etapes du travail
1ère cuisson de dentine



1. Application de la dentine opaque



2. Montage de la dentine



3. Incision vestibulaire de la dentine



4. Complément avec les masses incisales



5. Résultat après la première cuisson





Montage (standard)
Etapes du travail
Corrections / Finition



6. Etat avant la 2ème cuisson



7. Finition après la 2ème cuisson



8. Vue vestibulaire après le glaçage



9. Vue palatine après le glaçage



Comment utiliser les différents liquides

Liquide de modelage **LV universal** :
– liquide standard pour le mélange des masses et la ré-humidification de celles déjà mélangées.

Liquide de modelage **MV universal** :
– pour augmenter la plasticité
– s'utilise en particulier en atmosphère chaude et sèche
– pour prolonger la malléabilité.

Liquide **opaque universal CARMEN®** :
– pour moduler la viscosité de l'opaque en pâte
– pour nettoyer les pinceaux pour opaque.

Liquide **flash opaque CARMEN®** :
– pour diluer le liant flash opaque
– Bien agiter avant utilisation !

Liquide **Stains Universal:**
– pour délayer et appliquer les Stains Universal
– pour le glaçage

Liquide **masse épaulement universal** :
– pour mélanger les masses d'épaulement.

Liquides colorés pour contrastes :
– pour teinter les masses mélangées
– pour améliorer le contraste lors du montage
– combustion totale
– viscosité correspondant au liquide de modelage LV universal.

N.B. :
Les liquides universal peuvent également être utilisés avec la céramique Triceram®.



Utilisation des Stains Universal



Les colorants de maquillage « stains » permettent de modifier les teintes. Ils peuvent être insérés dans la masse céramique et mélangés à celle-ci. Les colorants de maquillage « stains » peuvent représenter jusqu'à 10% du poids de la masse céramique (SM, OD, D, IT, IO, NT + G). En outre, ces masses peuvent être utilisées pour la coloration, en surface, de la céramique, dans ce cas, utiliser le liquide Stains Universal.

- Stains 0 neutre
- Stains 1 blanc
- Stains 2 vanille
- Stains 3 jaune
- Stains 4 orange
- Stains 5 orange foncé
- Stains 6 rose
- Stains 7 rose foncé
- Stains 8 lilas
- Stains 9 bleu
- Stains 10 gris
- Stains 11 vert olive
- Stains 12 jaune olive
- Stains 13 marron clair
- Stains 14 marron foncé
- Stains 15 noir

N.B. :
Les Stains Universal peuvent également être utilisés avec la céramique Triceram® (en interne ou en externe).



Contrôle du four

Afin de déterminer la bonne température de cuisson de votre four, nous recommandons de réaliser une cuisson-test car seule une telle opération permet de savoir comment mener à bien les cuissons ultérieures. Pour ce faire, utilisez la masse NT (neutre-transparent), mélangée avec le liquide de modelage LV universal et effectuez la cuisson en respectant les valeurs suivantes :

- température de départ 500°C
- temps de séchage 8 minutes
- augmentation de la température 50°C/min
- température en début d'obtention du vide 500°C
- température en fin d'obtention du vide et température finale 870°C
- temps de maintien 1 minute, sans vide.

Placer l'échantillon sur une feuille de platine, et non sur de la laine de silice, car cela altère la qualité de la cuisson. La température du four est adéquate si l'échantillon, qui en sort, est légèrement brillant et translucide, avec des arêtes bien nettes. En cas de température finale trop élevée, l'échantillon est très brillant avec des arêtes peu nettes et, dans le cas contraire (température finale trop basse), celui-ci présente un aspect laiteux. Selon le cas, diminuer, ou augmenter, la température finale par paliers de 10°C. Procéder à la cuisson de nouveaux échantillons.

N.B. :

Cuisson d'oxydation de l'alliage conformément aux indications du fabricant. Ces indications peuvent varier en fonction du type de four à céramique utilisé.

Soudure après cuisson :

soudure secondaire (à 745°C)

température de départ :	200°C
temps de séchage :	8 min
augmentation de la température :	55°C/min
température finale :	810°C
temps de maintien sous atmosphère :	30 sec

sans vide
sans refroidissement lent.

Nettoyage du four

Les fours à céramique doivent être nettoyés régulièrement, pour éliminer les dépôts sur les parois intérieures de la chambre de cuisson.

Pour ce faire, nous recommandons de procéder comme suit :

- effectuer une cuisson dite de nettoyage à l'aide de plaquettes de fibres de carbone, réf. 260-317-00
- nettoyer en même temps les supports de cuisson
- température de départ : 600°C
- temps de séchage : 1 minute
- vitesse de montée en température : 100-120°C/min
  température finale : 1010°C
- temps de maintien : 10 minutes

Exécuter ce programme de cuisson sans vide.

Respecter les indications du fabricant !

Maintenir le four fermé. Pour éviter au maximum l'humidité dans la chambre de combustion, toujours fermer le four après usage, le cas échéant, le régler sur fonctionnement nocturne.



Tableau de cuisson

	Température de départ	Temps de séchage	**Augmentation de temp./min**	Début du vide	Fin du vide	Température finale	Temps de maintien
Cuisson de l'oxydation	respecter les indications du fabricant						
Cuisson d'opaque univ. I et II	500 °C	6 min	75 °C	500 °C	930 °C	930 °C	1 min
Cuisson du Flash opaque	500 °C	8 min	50 °C	500 °C	960 °C	960 °C	1 min
Cuisson de l'épaulement I et II	500 °C	6 min	50 °C	500 °C	900 °C	900 °C	1 min
Cuisson dentine I	500 °C	8 min	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min
Cuisson dentine II	500 °C	6 min	50 °C	500 °C	870 °C	870 °C	1 min
Glaçage	500 °C	4 min	75 °C	–	–	870 °C	1 min

Les températures ci-dessus sont données à titre indicatif et peuvent être ajustées selon le four utilisé et le résultat souhaité.

Pour le glaçage de CARMEN®, l'utilisation d'une glaçure n'est pas nécessaire. En général, pour augmenter l'effet de brillance, il suffit d'augmenter la température finale ou le temps de maintien du programme de glaçage.



Mode d’emploi
EspriVest revêtement pour die réfractaire



Données techniques:

Rapport de mélange poudre : liquide	30 g : 10.5 g
Temps de travail	3,5 min.
Temps de prise	4,5 min.
Résistance à la compression (après la cuisson)	16 MPa
Expansion thermique	1,2 %
Expansion de prise	< 0,1 %

Conditionnement:

EspriVest revêtement pour die réfractaire	250 g	**Réf. 260-325-00**
EspriVest liquide de mélange	100 ml	**Réf. 260-326-00**

Réalisation de dies réfractaires:

Procédure:

1. Réaliser le maître-modèle ou le modèle de travail.
2. Combler les zones de contre-dépouille.
3. Pour ménager de la place pour le ciment ou la colle, déposer une couche uniforme de die spacer, jusqu’à environ 1 mm au-dessus de la limite de préparation.
4. Positionner le ou les dies du maître-modèle dans le moule de duplication.
5. Dupliquer de préférence avec du silicone par addition (par ex. Rema®-Sil de Dentaurum).
6. Doser avec précision le revêtement pour die réfractaire **EspriVest**.

   Rapport de mélange :

   10 en masse de poudre pour 3,5 en masse de liquide de mélange **EspriVest** non dilué.

   Pour obtenir des résultats constants, il faut impérativement peser le revêtement et le liquide **EspriVest** sur une balance (par ex. une balance pour or avec une précision de 0,01 g).

   Pour obtenir un mélange homogène, il convient toutefois de mélanger au moins 30 g de poudre avec 10,5 g de liquide de mélange **EspriVest** non dilué. Des quantités plus grandes de liquide augmentent la fluidité, mais diminuent la dureté finale et modifient les valeurs d’expansion. L’humidité résiduelle dans le bol de mélange donne lieu à des valeurs d’expansion incontrôlables (pour les couronnes jacket, respecter le rapport de mélange spécifique !)
7. Commencer à mélanger à la main dans le petit bol de mélange, puis mélanger pendant env. 45 secondes à grande vitesse dans le mélangeur sous vide.

   Le mélange d’une quantité inférieure à 30 g ne permet pas un malaxage homogène !

   S’il n’y a pas de petit bol de mélange sous vide, mélanger minutieusement à la main.



8. Faire couler le revêtement dans le moule de duplication sur un vibreur, pour éviter la formation de bulles.
9. Le démoulage peut avoir lieu au bout d'env. 45 minutes (en fonction de l'élasticité de la masse de duplication (respecter le mode d'emploi du fabricant).
10. Marquage de la limite de préparation au moyen d'un crayon incombustible.
11. Dégazage des dies réfractaires – cuisson de frittage:

    Faire monter la température du four à cylindre de 50 °C (température de départ) à 750 °C, à raison d'une augmentation de température de 5 °C/min. Maintenir le four à cette température pendant 5 min. Passer ensuite au four à céramique. Température de départ : 700 °C – durée de fermeture : 1 min. – augmentation de la température : 55 °C/min – température finale : 1050 °C – temps de maintien : 5 min, sans vide. Le résultat doit présenter un aspect de surface uniforme.

    Si plus de 5 dies sont frittés à la fois, le temps de maintien doit passer à 8 min. Après la cuisson de frittage, les dies doivent être blancs comme neige. Une coloration grise des dies **EspriVest** peut avoir les causes suivantes :

    – température de frittage trop basse
    – temps de maintien trop court

    La cuisson de frittage compense l'expansion de prise. Si les rapports de mélange et les conditions de réalisation de la cuisson de frittage sont rigoureusement respectées, le die réfractaire **EspriVest** et le die du maître-modèle présentent des mensurations parfaitement identiques.

N.B. :

Lorsque les dies ne sont pas frittés immédiatement après avoir été ôtés du moule de duplication, il peut se former, en cas de forte humidité ambiante, une couche veloutée à la surface du die. Ce phénomène n'a aucune influence sur les propriétés de surface et la précision d'ajustage d'**EspriVest** ; il ne se produit pas, lorsque le frittage est immédiat ou bien il disparaît après cette opération.



1|1 facettes CARMEN® in situ



Cuve de duplication Espridint



La cuve est utilisée pour la réalisation de duplicata de MPU lors de la fabrication d'inlays,d'onlays, de facettes et de couronnes jackets. Selon la taille des moignons, il est possible de dupliquer deux moignons à la fois.

Gamme disponible :

Cuve de duplication avec matériau de fixation	Réf. **260-331-00**
Cuve de duplication sans matériau de fixation	Réf. **260-332-00**

Les pièces détachées suivantes peuvent être commandées séparément :

Partie supérieure en aluminium	Réf. **260-333-00**
Partie inférieure en plastique	Réf. **260-334-00**
Matériau de fixation	Réf. **260-335-00**

Mode d'emploi de la cuve de duplication Esprident :

1. La préparation du MPU se déroule comme d'habitude (meulage, détourage, couche de die espaceur, etc.) – Cf. également Mode d'emploi **EspriVest**.
2. Positionner le MPU dans la partie inférieure de la cuve où a été placé le matériau de fixation. Pour assurer l'emboîtement de la partie supérieure, il est recommandé d'enlever l'excédent de matériau de fixation.
3. Placer la partie supérieure (en aluminium) de la cuve sur la partie inférieure (en plastique). Faire pénétrer, par l'ouverture de la partie supérieure, de préférence du silicone par addition, (par ex., Rema-Sil, de Dentaurum).
4. Après durcissement du silicone, séparer avec précaution la partie supérieure de la cuve de la partie inférieure et extraire le moignon. Se référer au mode d'emploi du fabricant du revêtement pour les informations concernant la coulée du revêtement réfractaire et les opérations suivantes.



Réalisation d'inlays, d'onlays et de facettes

Rapport de mélange du revêtement pour les inlays, onlays et facettes :

30 g de poudre pour 10,5 g de liquide

Important : la température de cuisson de la céramique CARMEN® doit être augmentée de 30 °C par rapport à la température normale des cuissons de dentine et de correction.

Avant chaque cuisson, il est impératif de saturer complètement le die réfractaire. Comme liquide de saturation, le liquide LV universal Réf. 299-160-80 est recommandé. Dans le cas où il n'est pas possible de cuire immédiatement la céramique, il est recommandé de placer la base du die réfractaire dans le liquide de saturation pour prévenir le séchage de la céramique.

Procédure :

1. Déposer et cuire une fine couche de matériau masse d'épaulement correspondant à la teinte de la dent pour les inlays/onlays et de transparent pour les facettes.

   Conseil : ne pas aller jusqu'à la limite de la préparation.

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augmentation de la temp./min.	temp. en début d'obt. du vide	temp. en fin d'obt. du vide	temp. finale	temps de maintien
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.

2. Pour les inlays/onlays combler la cavité avec du matériau d'épaulement de la même teinte que celle de la dent. Inciser le long des sillons principaux, afin de permettre le retrait de la masse épaulement vers le revêtement.

   Conseil : ne pas aller jusqu'à la limite de la préparation.

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augmentation de la temp./min.	temp. en début d'obt. du vide	temp. en fin d'obt. du vide	temp. finale	temps de maintien
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.

3. Compléter le montage avec des masses dentine, incisale et transparente jusqu'à la limite de la préparation. Idem pour les facettes ; pour les inlays/onlays, inciser légèrement le long des sillons principaux.

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augmentation de la temp./min.	temp. en début d'obt. du vide	temp. en fin d'obt. du vide	temp. finale	temps de maintien
500 °C	6 min.	55 °C	400 °C	900 °C	900 °C	1 min.



4. Le cas échéant, pratiquer une cuisson de correction (identique à la cuisson N°3).

5. Cuisson de glaçage

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augmentation de la temp./min.	temp. en début d'obt. du vide	temp. en fin d'obt. du vide	temp. finale	temps de maintien
500 °C	6 min.	75 °C	–	–	900 °C	1–1,5 min.

On peut augmenter le degré de glaçage, en prolongeant le temps de maintien.

6. Sablage du revêtement avec des perles de verre de 50 µm et sous une pression de 1,5 bar maximum.

   Attention : bien recouvrir ou protéger les bords !

7. Transfert sur le die du maître-modèle.

   Pour la finition, tenir compte de la précision d'ajustage, de la fonction et de l'esthétique.

Les valeurs indiquées ici sont le résultat de l'expérience. Les températures de cuisson peuvent varier en fonction du type de four. Il est généralement recommandé d'effectuer une cuisson-test (contrôle du four).



1|1 Facettes CARMEN® sur modèle



1|1 Facettes CARMEN® en bouche



Réalisation de couronnes jacket

Le rapport de mélange du revêtement pour die réfractaire **EspriVest** pour les couronnes jacket diffère légèrement du rapport relatif aux inlays/onlays et facettes :

30 g de poudre pour 10 g de liquide + 1 g d'eau déminéralisée

Pour assurer un parfait ajustage il est impératif d'additionner 1 g d'eau déminéralisée.

Important : la température de cuisson de la céramique CARMEN® doit être augmentée de 30 °C par rapport à la température normale des cuissons de dentine et de correction.

Avant chaque cuisson, il est impératif de saturer complètement le die réfractaire. Comme liquide de saturation, le liquide LV universal est recommandé. Dans le cas où il n'est pas possible de cuire immédiatement la céramique, il est recommandé de placer la base du die réfractaire dans le liquide de saturation pour prévenir le séchage de la céramique et en conserver l'homogénéité.

Un refroidissement lent est recommandé, afin d'éliminer les fortes tensions provoquées dans la céramique par le gros volume de revêtement. Avec les fours à programmation par temps, le temps de refroidissement est de 5 min. Avec les fours à programmation par température, celle-ci devrait être réglée sur 600 °C.

Procédure :

1. Appliquer un lait de masse épaulement transparente sur la surface du revêtement et effectuer la cuisson. On augmente ainsi la liaison revêtement/céramique.

   Conseil : ne pas aller jusqu'à la limite de la préparation.

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augment. de la temp./min.	temp. en début d'obten. du vide	temp. en fin d'obten. du vide	temp. finale	temps de maintien	durée de refroidiss.
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.	5 min.

2. Deuxième cuisson de masse épaulement – masse épaulement correspondant à la couleur de la dent. On obtient ainsi un renforcement et une meilleure résistance des structures internes.

   Conseil : ne pas aller jusqu'à la limite de la préparation. Compléter plus tard avec de la dentine opaque ou de la masse cervicale.

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augment. de la temp./min.	temp. en début d'obten. du vide	temp. en fin d'obten. du vide	temp. finale	temps de maintien	durée de refroidiss.
500 °C	6 min.	55 °C	500 °C	950 °C	950 °C	1 min.	5 min.



3. Réaliser un modèle réduit de la dent avec de la dentine opaque. Compléter le montage avec des masses dentine, incisale et transparente, jusqu'à la limite de la préparation.

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augment. de la temp./min.	temp. en début d'obten. du vide	temp. en fin d'obten. du vide	temp. finale	temps de maintien	durée de refroidiss.
500 °C	6 min.	55 °C	400 °C	900 °C	900 °C	1 min.	5 min.

4. Le cas échéant, pratiquer une cuisson de correction (identique à la cuisson N°3).

5. Glaçage

Tableau de cuisson :

temp. départ	temps de séchage	augment. de la temp./min.	temp. en début d'obten. du vide	temp. en fin d'obten. du vide	temp. finale	temps de maintien	durée de refroidiss.
500 °C	6 min.	75 °C	–	–	900 °C	1–1,5 min.	5 min.

On peut augmenter le degré de glaçage, en prolongeant le temps de maintien.

6. Sablage du revêtement avec des perles de verre de 50 µm et sous une pression d'1,5 bar maximum.

   Attention : bien recouvrir ou protéger les bords !

7. Transfert sur le die du maître-modèle.

   Pour la finition, tenir compte de la précision d'ajustage, de la fonction et de l'esthétique.

Les valeurs indiquées ici sont le résultat de l'expérience. Les températures de cuisson peuvent varier en fonction du type de four. Il est généralement recommandé d'effectuer une cuisson-test (contrôle du four).

Vous trouverez également de plus amples détails sur la façon de travailler la céramique Carmen, dans notre brochure intitulée « Handling tips for CARMEN® ceramics » Réf. 989-677-20.

Si vous avez des questions au sujet de la mise en œuvre de nos produits, nos conseillers en matière d'applications dentaires sont à votre entière disposition.

Ligne directe : 01 64 11 26 26

Vous trouverez informations et modes d'emploi relatifs aux systèmes céramique Esprident sur Internet, à l'adresse suivante : **www.esprident.com.**

Mise à jour

06/03



Esprident GmbH · aesthetic dental products
Turnstraße 31 · 75228 Ispringen · Germany
Tel. + 49 72 31/803-440 · Fax + 49 72 31/803-321
A Dentaurum company
www.esprident.com · E-Mail: info@esprident.com

989-761-70 Printed by Dentaurum Germany 06/03